设备维修保养记录表

HRGXYQ/AQB4-0407

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 数控车床 | 型号规格 | QSM200ML/1000U |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD017 |
| 维保人员 | 何伟 | 维保日期 | 2021.03.05 |
| 维修保养内容：  1、检查润滑油液面高度，保证数控机床润滑。建议使用T68#导轨润滑油。 2、检查冷却液箱内冷却液是否足够，不够及时添加。 3、检查气动三联件油液面高度，大约为整个油管高度的2/3即可。每天将气动三联件滤油罐内水气由排水开关排出。 4、检查空气压力，放松调整旋钮，依右旋增压，左旋减压原则调整压力，一般设定为5～7KG/CM2。压力开关通常设定为5 KG/CM2，低于5KG/CM2时报警，系统出现 “LOW AIR PRESSURE”报警，压力升高后，报警信息消失。 5、检查主轴内锥孔空气吹气是否正常，用干净棉布擦拭主轴内锥孔，并喷上轻质油。 6、清洁刀库刀臂和刀具，尤其是刀爪。 7、清洁暴露在外的极限开关以及碰块。 8、清除工作台、数控机床内、三轴伸缩护罩上的切削及油污。 9、检查全部信号灯，异警警示灯是否正常。 10、检查油压单元管是否有渗漏现象。 11、数控机床每日工作完成后进行清洁清扫工作。  12、维持机器四周环境整洁。  维修保养人签字：何伟  2021年 03 月 05 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：何伟  2021年 03 月 05 日 | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 数控车床 | 型号规格 | QSM200ML/1000U |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD017 |
| 维保人员 | 何伟 | 维保日期 | 2021.04.05 |
| 维修保养内容：  1、检测X、Y、Z三轴轨道润滑情况，轨道面必须保证润滑良好。 2、检查、清洁极限开关以及碰块。 3、检查打刀缸油杯油是否足够，不足及时添加。  4、检查机器上的指示牌与警告铭牌是否清晰，存在。  维修保养人签字：何伟  2021年 04 月 05 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：何伟  2021年 04 月 05 日 | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 数控车床 | 型号规格 | QSM200ML/1000U |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD017 |
| 维保人员 | 何伟 | 维保日期 | 2021.08.31 |
| 维修保养内容：  1、拆开三轴防屑护罩，清洁三轴油管接头，滚珠导螺杆，三轴限位开关，并检测是否正常。检查各轴硬轨刮刷片效果是否良好。 2、检查各轴伺服马达及头部是否正常运转，有无异常声音。 3、更换油压单元油，刀库减速机构油。 4、测试各轴间隙，必要时可调整补偿量。 5、清洁电箱内灰尘（确保数控机床处于关闭状态下）。 6、全面检查各接点、接头、插座、开关是否正常。 7、检查调整机械水平  维修保养人签字：何伟  2021年 08 月 31 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：何伟  2021年 08 月 31 日 | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 普通车床 | 型号规格 | CY6140 BT/1000 |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD011 |
| 维保人员 | 何伟 | 维保日期 | 2021.03.31 |
| 维修保养内容：  1、清洗机床外表及各罩盖，保持内外清洁，无锈蚀，无油污。  2、清洗长丝杠，光杆和操纵杆。  3、检查并补齐螺钉，手柄球，手柄。清洗机床附件。  维修保养人签字：何伟  2021年 03 月 31 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：何伟  2021年 03 月 31 日 | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 普通车床 | 型号规格 | CY6140 BT/1000 |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD011 |
| 维保人员 | 何伟 | 维保日期 | 2021.04.30 |
| 维修保养内容：  1、清洗虑油器，使其无杂物。  2、检查主轴并检查螺母有无松动。紧固螺钉应锁紧。  3、调整摩擦片间隙和制动器。  维修保养人签字：何伟  2021年 04 月 30 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：何伟  2021年 04 月 30 日 | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 普通车床 | 型号规格 | CY6140 BT/1000 |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD011 |
| 维保人员 | 何伟 | 维保日期 | 2021.05.31 |
| 维修保养内容：  1、清洗冷却泵，虑油器，盛液盘。  2、清洗油线，油毡，保证油孔，油路清洁畅通。  3、检查油质是否良好，油杯要齐全，油窗要明亮。  维修保养人签字：何伟  2021年 05 月 31 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：何伟  2021年 05 月 31 日 | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 普通铣床 | 型号规格 | KENT KTM--4H |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD012 |
| 维保人员 | 何伟 | 维保日期 | 2021.06.30 |
| 维修保养内容：  1、各部油嘴、导轨面、丝杆及其它润滑部位加注润滑油；  2、检查主轴牙箱、进给牙箱油位，并加油至标高位置。  维修保养人签字：何伟  2021年 06月 30 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：何伟  2021年 06 月 30 日 | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 摇臂钻床 | 型号规格 | Z3050\*16/1 |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD003 |
| 维保人员 | 何伟 | 维保日期 | 2021.07.31 |
| 维修保养内容：   1. 检查油质，保持良好，油量符合要求。清除主轴锥孔毛刺。清洗液压变速系统、滤油网，调整油压。 2. 摇臂钻床摇臂及升降夹紧机构检查：检查调整升降机构和夹紧机构达到灵敏可靠。   维修保养人签字：何伟  2021年 07 月 31 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：何伟  2021年 07 月 31 日 | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 平面磨床 | 型号规格 | KGS-512AHD |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD005 |
| 维保人员 | 何伟 | 维保日期 | 2021.08.31 |
| 维修保养内容：   1. 清洗磨头、导轨、丝杆 2. 清洗砂轮架，修光导轨 3. 检查液压系统   维修保养人签字：何伟  2021年 08 月 31 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：何伟  2021年 08 月 31 日 | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 数控车床 | 型号规格 | QSM200ML/1000U |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD017 |
| 维保人员 | 何伟 | 维保日期 | 2021.09.05 |
| 维修保养内容：  1、检查润滑油液面高度，保证数控机床润滑。建议使用T68#导轨润滑油。 2、检查冷却液箱内冷却液是否足够，不够及时添加。 3、检查气动三联件油液面高度，大约为整个油管高度的2/3即可。每天将气动三联件滤油罐内水气由排水开关排出。 4、检查空气压力，放松调整旋钮，依右旋增压，左旋减压原则调整压力，一般设定为5～7KG/CM2。压力开关通常设定为5 KG/CM2，低于5KG/CM2时报警，系统出现 “LOW AIR PRESSURE”报警，压力升高后，报警信息消失。 5、检查主轴内锥孔空气吹气是否正常，用干净棉布擦拭主轴内锥孔，并喷上轻质油。  维修保养人签字：何伟  2021年 09 月 05 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：何伟  2021年 09 月 05 日 | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 平面磨床 | 型号规格 | KGS-512AHD |
| 使用场所 | 生产车间 | 设备编号 | HD005 |
| 维保人员 | 何伟 | 维保日期 | 2021.10.31 |
| 维修保养内容：   1. 清洗磨头、导轨、丝杆 2. 清洗砂轮架，修光导轨 3. 检查液压系统   维修保养人签字：何伟  2021年 10 月 31 日 | | | |
| 维修保养结果：  设备管理部门或使用部门负责人签字：何伟  2021年 10 月 31 日 | | | |